

31例6

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号
特開2002-272425
(P2002-272425A)

(43) 公開日 平成14年9月24日 (2002.9.24)

(51) Int. Cl. ⁷	識別記号	FI	テーマコード (参考)
A23L 1/325	101	A23L 1/325	101A 4B034

審査請求 未請求 請求項の数2 OL (全5頁)

(21) 出願番号 特願2001-84689(P2001-84689)

(22) 出願日 平成13年3月23日 (2001.3.23)

(71) 出願人 591218466

株式会社大崎水産

広島県広島市西区草津港1丁目9番39号

(72) 発明者 沖 松夫

広島県広島市西区草津港1丁目9番39号株

式会社大崎水産内

(74) 代理人 100062328

弁理士 古田 剛啓

Fターム (参考) 4B034 LB08 LC03 LE07 LE14 LE16

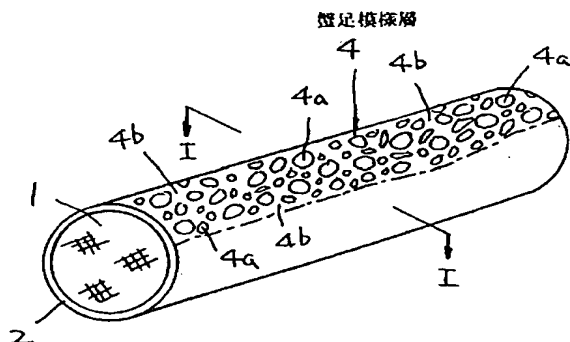
LK10Z LP07 LP18

(54) 【発明の名称】 蟹足風かまぼこ及び同製造方法

(57) 【要約】

【課題】 本物の蟹足に酷似した蟹足風かまぼこ及びその製造方法を提供する。

【解決手段】 走行する帯状の透明性合成樹脂フィルム3に食用油脂等の撥水材4aを薄く付着させる下地工程A、前記撥水材上に赤着色の播り身4bを付着させて、斑点網目状の蟹足模様層4を形成する模様工程B、蟹足模様層を加熱してゲル状にする焼付工程C、細紐状で白色の播り身を束ねたかまぼこ本体1を、前記合成樹脂製フィルム3に蟹足模様層を形成した皮膜2で、該蟹足模様層を接触させて包み込む包込工程Dを含む工程よりなるものである。



BEST AVAILABLE COPY

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 細紐状で白色の摺り身を束ねたかまぼこ本体 (1) の外面を、透明性合成樹脂製フィルム (3) の裏面に、食用油脂等の撥水材 (4 a) を付着させ、その上に赤着色の摺り身 (4 b) を付着させ加熱による焼付けで斑点網目状の蟹足模様層 (4) を形成した皮膜 (2) で包んでなる蟹足風かまぼこ。

【請求項 2】 走行する帯状の透明性合成樹脂フィルム (3) に食用油脂等の撥水材 (4 a) を薄く付着させる下地工程 (A)、前記撥水材上に赤着色の摺り身 (4 b) を付着させて、斑点網目状の蟹足模様層 (4) を形成する模様工程 (B)、

蟹足模様層を加熱してゲル状にする焼付工程 (C)、細紐状で白色の摺り身を束ねたかまぼこ本体 (1) を、前記合成樹脂製フィルム (3) に蟹足模様層を形成した皮膜 (2) で、該蟹足模様層を接触させて包み込む包込工程 (D) を含む工程よりなる蟹足風かまぼこの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、本物の蟹足と酷似した模様を持つ蟹足風かまぼこおよびその製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 従来、蟹足風かまぼこの模様は、次のいずれかの方法で形成されてきた。

(甲) 魚の摺り身で成形したかまぼこ本体に、着色剤を直接擦り付け、あるいはスプレーする。

(乙) かまぼこ本体を、着色剤を付着させた薄い合成樹脂製フィルムで包み込む。

(丙) かまぼこ本体を、合成樹脂製フィルムに赤色の摺り身をスプレーし、その上に白色の摺り身をスプレーして形成した皮膜材で包み込む。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 しかし、このいずれの方法によっても、本物の蟹足と酷似する模様を施すことができていないのが現状である。

【0004】 本物の蟹足を詳しく観察すると、裂き身の赤い表皮部分には、白い斑点網目状 (斑点状と網目状が入り混じった状態) の複雑な模様があることが分かる。これに比較して、前記 (甲) および (乙) の従来技術に係る蟹足風かまぼこの着色方法では、こうした斑点網目状の模様を形成することができず、全体的に模様のない赤色 (及びピンク色) しか現出することができない。

【0005】 前記 (丙) の従来技術は、一応斑点状の模様を形成することができるものの、本物の蟹足の模様とはやや異なっている。斑点状の模様そのものが本物のそれとは異なる他に、赤色の摺り身と白色の摺り身が混ざり合って、全体としてピンク色掛かったぼやけた感じに

なるからである。

【0006】 本発明に係る点に鑑み創案されたものであり、本物の蟹足に酷似した蟹足風かまぼこ及びその製造方法を提供することを課題とする。

【0007】

【課題を解決するための手段】 図 1 乃至図 4 を参照して説明する。本発明に係る蟹足風かまぼこは、細紐状で白色の摺り身を束ねたかまぼこ本体 1 の外面を、透明性合成樹脂製フィルム 3 の裏面に、食用油脂等の撥水材 4 a を付着させ、その上に赤着色の摺り身 4 b を付着させ加熱による焼付けで斑点網目状の蟹足模様層 4 を形成した皮膜 2 で包んでなるものである。

【0008】 また、本発明に係る蟹足風かまぼこの製造方法は、走行する帯状の透明性合成樹脂フィルム 3 に食用油脂等の撥水材 4 a を薄く付着させる下地工程 A、前記撥水材 4 a 上に赤着色の摺り身 4 b を付着させて、斑点網目状の蟹足模様層 4 を形成する模様工程 B、蟹足模様層 4 を加熱してゲル状にする焼付工程 C、および、細紐状で白色の摺り身を束ねたかまぼこ本体 1 を、前記合成樹脂製フィルム 3 に蟹足模様層 4 を形成した皮膜 2 で、該蟹足模様層 4 を接触させて包み込む包込工程 D を含む工程よりなるものである。

【0009】

【発明の実施の形態】 本発明に係る蟹足風かまぼこの実施形態を、図 1 および図 2 に示す。なお、図 2 に示す撥水材 4 a の状態は、その量や焼付工程 C における加熱の程度によって流動的に変化するので、同図に示す状態になるとは限らない。

【0010】 この蟹足風かまぼこは、かまぼこ本体 1 と皮膜 2 とからなる。かまぼこ本体 1 は、細紐状で白色の魚肉の摺り身を束ねたものである。また、皮膜 2 は、合成樹脂製フィルム 3 の裏面に、食用油脂である撥水材 4 a を付着させ、その上に魚肉を赤色に着色した摺り身 4 b を付着させて、赤地に撥水材 4 a が斑点状に無数に散在し、全体として斑点網目状の蟹足模様層 4 を形成したものである。そして、かまぼこ本体 1 を、皮膜 2 で、その蟹足模様層 4 を接触させる状態で包んでいる。

【0011】 この蟹足風かまぼこは、斑点網目状の蟹足模様層 4 を有しているので、本物の蟹足と酷似しており、よって本物の蟹足を食しているような感覚を消費者に与えることができる。

【0012】 当該蟹足風かまぼこは、下地工程 A、模様工程 B、焼付工程 C および包込工程 D を備える製造方法によって製造することができる。また、この製造方法は、図 3 および図 4 に示す製造装置で実行することができる。

【0013】 この製造方法において、最初の下地工程 A では、ベルトコンベア 5 のベルト 5 a に密着した状態で帯状の透明又は半透明合成樹脂フィルム 3 を走行させ、その合成樹脂フィルム 3 に、食用油脂である撥水材 4 a

を薄く付着させる。撥水材 4 a を付着させる手段としては、撥水材用スプレーガン 6 によるスプレーが付着量を調整し易いので最も適しているが、ローラーや刷毛で直接塗布することもできる。また、撥水材 4 a は、サラダ油等の食用油脂が適しているが、他の撥水性のある材料を使用することもできる。なお、本実施形態における撥水材用スプレーガン 6 は、エアーコンプレッサー 7 から供給されるエアーによって、撥水材タンク 8 に貯蔵した撥水材 4 a を噴射するものである。

【0014】模様工程 B では、前記撥水材 4 a 上に赤色の播り身 4 b を付着させて、赤地に撥水材 4 a が斑点状に無数に散在し、全体として斑点網目状の蟹足模様層 4 を形成する。この播り身 4 b の付着手段も、播り身用スプレーガン 9 によるスプレーが最も適しているが、ローラーや刷毛による塗布も可能である。播り身用スプレーガン 9 は、エアーコンプレッサー 7 のエアーによって播り身タンク 10 の播り身 4 b をスプレーする。

【0015】撥水材 4 a 上にスプレーされた赤着色の播り身 4 b は、その赤地に、撥水材 4 a による大小無数の穴（斑点）が空いて散在した状態になり、変化に富んだ斑点網目状の模様が形成される。これは、合成樹脂製フィルム 3 上に、撥水材 4 a があらかじめスプレーされているので、その上にスプレーされた播り身 4 b は、当該撥水材 4 a の油分によって弾かれることにより形成されるものである。播り身 4 b は、その 70% 以上が水分であるので、このように油分と大きく反発し合うことになる。その結果、穴の大きさや配置によって、斑点網目状の変化に富んだ、本物の蟹足に酷似した模様が形成されると考えられる。

【0016】この模様工程 B では、前記した従来技術（丙）のように、赤色の播り身 4 b と白色の播り身を混合しないので、全体がピンク色掛かることがなく、よって、本物の蟹足にきわめて酷似する。

【0017】なお、穴の大きさは赤着色の播り身 4 b や撥水材 4 a の量によって変化するので、どのような模様を求める蟹によって細かく調節する必要がある。ちなみに、播り身 4 b の量が少なく、また撥水材 4 a の量が多いほど大きな穴が形成され、その逆の場合は小さな穴が形成される傾向がある。

【0018】焼付工程 C では、皮膜 2 を、蟹足模様層 4 の方から加熱装置 11 で加熱して焼付け、蟹足模様層 4 をゲル状とする。加熱装置 11 としては電気ヒーターが適しているが、ガスやマイクロ波を利用した装置を使用することもできる。

【0019】この焼付工程 C は、蟹足模様層 4 を形成した皮膜 2 を、そのままの状態にかまぼこ本体 1 に被せると、軟らかい生の播り身 4 b はかまぼこ本体 1 に押し潰されて広がり、穴が潰れて蟹足模様が消滅してしまうのを防止する。すなわち、この焼付工程 C で播り身 4 b を加熱してゲル化させてその形状を安定化し、かまぼこ本

体 1 に接した際の圧力によって模様が消滅しないようにするものである。なお、播り身 4 b を加熱すると、水分が蒸発し、若干収縮しながらゲル化するので、穴が大きくなると共に、色も鮮やかとなって蟹足模様がさらに鮮明に現出し、本物の蟹足との違いが分からない程度まで酷似する。

【0020】包込工程 D では、細紐状で白色の播り身を束ねたかまぼこ本体 1 を、合成樹脂製フィルム 3 に蟹足模様層 4 を設けた皮膜 2 で、当該蟹足模様層 4 をかまぼこ本体 1 に接触させてた状態で包み込む。かまぼこ本体 1 に接触した蟹足模様層 4 は、かまぼこ本体 1 に含まれる澱粉の粘着性により、かまぼこ本体 1 に付着する。なお、この蟹足風かまぼこを食する際は、合成樹脂製フィルム 3 のみを剥がすが、当該合成樹脂製フィルム 3 は剥離性に優れるため、かまぼこ本体 1 と蟹足模様層 4 の一体物から容易に剥がすことができる。

【0021】最後に、かまぼこ本体 1 を皮膜 2 で包み込んだものを適当な長さにカットし、包装や殺菌加熱処理等を施して最終製品とする。

【0022】

【実施例】 幅 16 cm、厚さ 0.03 mm のフィルム 3 を送りながら、食用油脂を口径 3 mm の撥水材用スプレーガン 6 から、エアーコンプレッサーで発生した空気により前記走行中のフィルム 3 上に吹付けた。食用油脂は、フィルム 3 上に幅 8 cm で付着した。

【0023】播り身を口径 3 mm の播り身用スプレーガン 9 から、エアーコンプレッサーで発生した走行中のフィルム 3 に向かって噴射した。播り身は幅 14 cm に亘って吹付けられた。次いで電気加熱装置 11 を通過させた。加熱装置 11 を通過したフィルム上に厚さ 1 mm の蟹足模様層が形成されていた。加熱装置 11 を通過したフィルムで外径 3 cm、長さ 8 cm のかまぼこ本体 1 を包んだ。

【0024】図 5 は上記実施例におけるフィルム上の蟹足模様層の正面図である。

【0025】図 6 は撥水材を使用しない従来例（乙）で作った比較用のフィルム上の蟹足模様層の正面図である。

【0026】かまぼこ本体 1 の表面は、フィルム 3 を通して斑点網目状の蟹足模様が色鮮やかに見えた。フィルム 3 を剥離したところ、蟹足模様層 4 はかまぼこ本体 1 に付着し、フィルムには殆ど残らなかった。

【0027】

【発明の効果】 本発明に係る蟹足風かまぼこは、かまぼこ本体 1 の外面を、斑点網目状の蟹足模様層 4 を設けた皮膜 2 で包んだので、本物の蟹足と酷似させることができる。

【0028】また、本発明に係る蟹足風かまぼこの製造方法は、合成樹脂製フィルム 3 に撥水材 4 a を付着させた後、その上に赤着色の播り身 4 b を付着させて斑点網

目状の蟹足模様層 4 を形成し、さらに加熱によって当該蟹足模様層 4 をゲル化して皮膜 2 を形成し、その皮膜 2 でかまぼこ本体 1 を包み込むので、本物の蟹足に酷似した蟹足風かまぼこを製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 本発明の実施形態に係る蟹足風かまぼこを示す斜視図である。

【図 2】 図 1 における I-I 線概略断面図である。

【図 3】 本発明の実施形態に係る蟹足風かまぼこの製造方法の具体的な手段を示す側面図である。

【図 4】 図 3 に示す手段の平面図である。

【図 5】 本発明の実施例におけるフィルム上の蟹足模様層の正面図である。

【図 6】 撥水材を使用しない従来例 (乙) のフィルム上の蟹足模様層の正面図である。

【符号の説明】

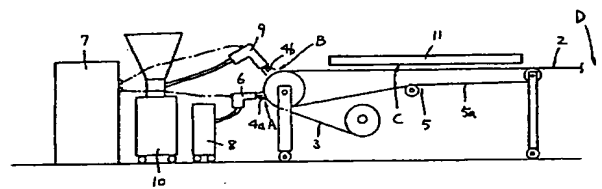
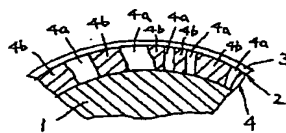
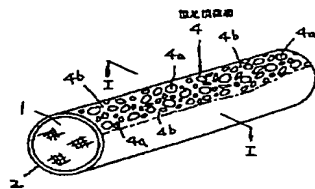
1 かまぼこ本体

- 2 皮膜
- 3 合成樹脂製フィルム
- 4 蟹足模様層
- 4 a 撥水材
- 4 b 赤着色の播り身
- 5 ベルトコンベア
- 5 a ベルト
- 6 スプレーガン (撥水材用)
- 7 エアーコンプレッサー
- 8 撥水材タンク
- 10 スプレーガン (播り身用)
- 9 播り身タンク
- 11 加熱装置
- A 下地工程
- B 模様工程
- C 焼付工程
- D 包込工程

【図 1】

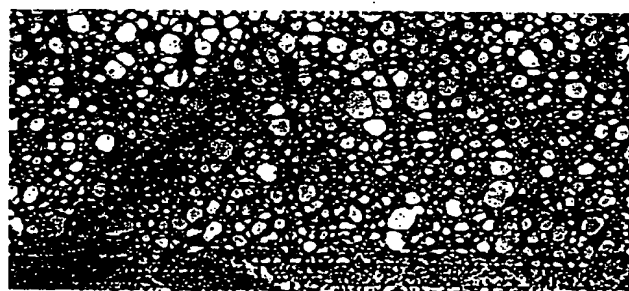
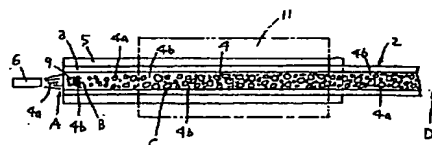
【図 2】

【図 3】



【図 4】

【図 5】



(5)

特開 2002-272425

【図 6】



BEST AVAILABLE COPY